

C-110 MICRO SLICK (자연경화)

전처리는 접착력과 코팅제 성능을 극대화하는 필수사항 입니다.

1. 피도체 표면의 유분을 제거하기 위해 아세톤, 브레이크 세척액, 부틸 아세트산, Simple Green® 등과 같은 화학물을 이용해 탈지 합니다. 또는 표면에 높은 열을 가하여 탈지합니다. 피도체를 다룰 때는 니트릴 장갑을 착용해야 합니다.
2. 코팅이 불필요한 곳은 마스킹 작업을 합니다. 부적절한 마스킹은 공차 문제를 발생 시킬수 있으니 적절한 마스킹 작업을 합니다.
3. 기질 표면에 있는 녹, 때, 다른 코팅을 제거하기 위해 샌드블라스팅을 합니다. 이는 접착력을 증가시키기 위함입니다. 30~40 PSI (공기압)로 알루미늄 옥사이드 또는 금강사 100방의 연마재를 사용하여 샌드 블라스팅 해줍니다. 글라스 비즈는 표면정리 하는데 있어서 충분히 거칠지 않아 권장하지 않습니다.
4. 보조 와이어나 후크등의 고정장치에 피도체가 잘 보이고 시공하기 편하도록 걸어줍니다. 이때, 서로 충돌하지 않도록 주의합니다.
5. 필수 사항은 아니지만 가능하다면 금속 피도체를 150°C의 온도에서 약30분 정도 열건조를 권장합니다. 이는 표면의 습기와 용매를 날려보내고 오일이나 오염물들을 빼냅니다. 만약 오염물들이 완전히 제거되지 못했다면 피도체 표면을 (탈지, 가스-아웃, 샌드블라스트) 다시 표면처리해야 합니다.
6. 코팅제 용기 바닥에 가라앉은 고형분이 완전히 섞이도록 (5-15분) 동안 교반합니다. 완벽하게 섞이지 않으면 화학적 비율 달라져 품질에 이상이 있을 수 있습니다.
7. 권장 스프레이 장비는 0.8mm tip이 장착된 HVLP 스프레이건 IWATA LPH-80입니다. #325방의 메쉬 스트레이너를 이용해 스프레이건 통에 코팅액을 부어 줍니다.
8. 고압력 에어을 사용하여 피도체 표면에 남아있는 먼지나 오염물을 날려 줍니다. 스프레이 작업 시 통풍이 잘 되는 곳에서 개인보호장비(안전 고글, 방독면)를 착용후 진행 합니다. 추가적인 정보는 물질안전보건(MSDS)를 참고 바랍니다.
9. 스프레이 건의 PSI(공기압)를 30으로 맞춥니다. 권장 도막 두께(2.5 μ m - 12.5 μ m)를 위해서 2~3회 코팅제를 가볍게 도포해 줍니다. 작업하기 까다로운 곳 부터 시작하여 쉬운 부분으로 시공합니다. 이는 과도포 없이 시공하는데 도움이 됩니다.
10. 코팅된 피도체를 자연 건조합니다. 시공 후 45-60분 후 택프리(Tack Free) 상태가 됩니다. 시공 후 부품들 간 부딪히지 않도록 신경 써 줍니다. 24시간 이후 부분 경화가 되며 5일 후 완전건조 됩니다.
11. 24시간 부분 경화 후 Steel wool #0000로 가볍게 광을 내줍니다. 고압 공기 노즐을 사용하여 Steel wool 찌거기를 제거합니다.
12. 코팅이 끝난 피도체는 24시간후 배송이 가능합니다. 하지만 5일 후 완전건조가 될때까지 진공포장을 하면 안됩니다.
13. 아세톤을 이용하여 사용한 도구와 장비들을 세척합니다.

모든 자료는 NIC Industries 실험실에서 이론과 경험을 바탕으로 작성된 것이며 이제품을 구입/사용하시는 분께서는 자체적으로 충분한 검토와 시험후에 사용하시기 바랍니다.